

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 657 087

(21) N° d'enregistrement national :

90 00590

(51) Int Cl³ : C 10 G 35/12; C 07 C 15/02

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 17.01.90.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 19.07.91 Bulletin 91/29.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(71) Demandeur(s) : INSTITUT FRANCAIS DU PETROLE
— FR.

(72) Inventeur(s) : Macaire Jean-Claude, Bischoff Didier et
De Bonneville Jean.

(73) Titulaire(s) :

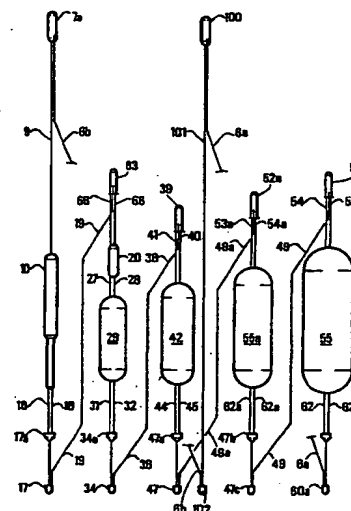
(74) Mandataire :

(54) Procédé de reformage catalytique dans plusieurs zones réactionnelles à lit mobile côte à côte.

(57) L'invention concerne un procédé de réformage d'hydrocarbures ou de production d'hydrocarbures aromatiques, en présence d'un catalyseur, dans au moins 2 zones de réaction, disposées en série, côte à côte, le catalyseur circulant successivement à travers chaque zone de réaction, le catalyseur, soutiré en continu du bas de la dernière zone de réaction étant ensuite envoyé dans une zone de régénération.

Le procédé est caractérisé:

en ce que le catalyseur usé soutiré de la dernière zone de réaction est purgé de tout l'hydrogène environnant, puis est mis sous gaz inerte et, en ce que, à l'aide d'un courant d'un gaz inerte, on envoie le catalyseur usé dans la zone de régénération, par au moins un système de deux dispositifs élévateurs, de façon à élever à l'aide du premier dispositif élévateur, le catalyseur usé depuis le bas de la dernière zone de réaction jusqu'à un ballon supérieur, à faire descendre le catalyseur usé en continu depuis le ballon supérieur jusqu'à un ballon pot de lift inférieur, et de façon à élever ensuite, à l'aide d'un deuxième lift élévateur, le catalyseur depuis le ballon pot de lift inférieur jusqu'au sommet de la zone de régénération.



FR 2 657 087 - A1



La présente invention concerne un procédé de conversion continue d'hydrocarbures, en présence d'un catalyseur, à une température comprise entre 480 et 600°C, dans lequel on fait circuler une charge initiale constituée d'hydrocarbures et, éventuellement, d'un gaz tel que l'hydrogène, à travers au moins deux zones de réaction de type à lit mobile ; le catalyseur circule sous forme de lit mobile à travers les zones de réaction en s'écoulant en continu de haut en bas des dites zones ; le catalyseur est ensuite soutiré en continu du bas de la dernière zone de réaction et est envoyé dans une zone de régénération ; ensuite, le catalyseur régénéré est envoyé dans une zone de traitement à l'hydrogène, distincte de la zone de réaction, où il est traité à une température généralement inférieure à la température réactionnelle, puis le catalyseur, après avoir été traité à l'hydrogène, est éventuellement envoyé en continu dans une zone de sulfuration, distincte de la zone de traitement à l'hydrogène et distincte de la zone de réaction, et le catalyseur, après avoir été traité par un composé sulfuré, s'écoule alors en continu vers la zone de réaction.

La présente invention concerne plus particulièrement un procédé d'hydrodoréformage d'hydrocarbures, la charge pouvant être par exemple un naphta distillant entre environ 60°C et environ 220°C, en particulier un naphta de distillation direct ; l'invention concerne également la production d'hydrocarbures aromatiques, par exemple la production de benzène, de toluène et de xylènes (ortho, méta ou para), soit à partir d'essences insaturées ou non, (par exemple des essences de pyrolyse de cracking [craquage], en particulier de steam cracking [craquage à la vapeur] ou de reforming catalytique [réformage]), soit encore à partir d'hydrocarbures naphténiques capables par déshydrogénation de se transformer en hydrocarbures aromatiques.

La charge circule successivement dans chaque réacteur ou zone de réaction suivant un écoulement axial ou radial (c'est-à-dire du centre vers la périphérie ou de la périphérie vers le centre). Les zones de réactions sont disposées en série, côte à côte, de sorte que la charge s'écoule successivement à travers

chacune de ces zones de réaction, avec chauffage intermédiaire de la charge entre les zones de réaction ; le catalyseur frais est introduit en haut de la première zone de réaction où est introduite la charge fraîche ; il s'écoule ensuite en continu de haut en bas de cette zone d'où il est soutiré en continu par le bas, et par tout moyen approprié (lift en particulier) il est transporté en haut de la zone de réaction suivante dans laquelle il s'écoule en continu également de haut en bas, et ainsi de suite jusqu'à la dernière zone de réaction en bas de laquelle le catalyseur est également soutiré en continu puis envoyé dans une zone de régénération.

10 La circulation du catalyseur du bas d'une zone de réaction au haut d'une autre zone de réaction, du bas de la dernière zone de réaction à la zone de régénération et du bas de la zone de régénération au haut de la première zone de réaction, est réalisée au moyen de tout dispositif élévateur connu que dans la suite de la description et des revendications on désignera par le mot "lift".

15 Le solide qui se déplace de zone de réaction en zone de réaction et vers la zone de régénération peut être par exemple un catalyseur en grains. Ce catalyseur peut se présenter par exemple sous la forme de billes sphériques de diamètre compris généralement entre 1 et 3 mm, de préférence entre 1,5 et 2 mm, sans que ces valeurs soient limitatives. La densité en vrac du catalyseur est
20 généralement comprise entre 0,4 et 1, de préférence entre 0,5 et 0,9 et plus particulièrement entre 0,55 et 0,8 sans que ces valeurs soient limitatives.

Quant à la régénération proprement dite du catalyseur, elle peut être effectuée par tout moyen connu. De préférence, le catalyseur est :

25 A. soumis à une combustion à l'aide d'un gaz renfermant de l'oxygène moléculaire ;

- B. soumis à une oxychloration au moyen d'un gaz renfermant de l'oxygène moléculaire et simultanément au moyen d'un halogène ou d'un composé halogéné, par exemple un hydracide halogéné ou un halogénure d'alkyle ;
- 5 C. soumis à un traitement final à l'aide d'un gaz renfermant de l'oxygène moléculaire ;

Ces trois traitements s'effectuent soit successivement dans une zone unique à lit fixe, soit dans une enceinte à lit mobile, le catalyseur défilant successivement dans 3 zones distinctes où sont effectuées chacune des 3 étapes de
10 régénération.

La régénération est suivie d'une purge, à l'azote par exemple, pour éliminer du catalyseur toutes traces d'oxygène gazeux résiduel.

Le brevet US 4 172 027 de la demanderesse décrit plusieurs aspects d'un tel procédé, toujours d'actualité aujourd'hui pour les nombreux avantages qu'elle
15 procure.

Récemment, l'art antérieur a été amélioré par la demanderesse dans la demande de brevet français N° 88/14246 du 27 octobre 1989.

La figure 1 illustre cet art antérieur récent. On utilise, comme gaz de certains des lits, de l'hydrogène de l'unité purifié, pour transférer le catalyseur d'un
20 réacteur à l'autre. Cet hydrogène dit purifié, peut renfermer jusqu'à 10 %, en volume, ou mieux 4 %, d'hydrocarbures divers légers tels que l'éthane et le propane. A noter que le méthane n'est pas considéré comme une impureté et ce jusqu'à une quantité en volume égale à celle de l'hydrogène, ce qui signifierait que dans ce cas limite, le courant d'hydrogène dit purifié, renfermerait 50 %
25 de méthane en volume.

L'hydrogène de l'unité peut donc être utilisé, comme gaz de lift, tel quel, non seulement provisoirement lorsque les autres sources d'hydrogène font défaut, mais également, après purification simple, comme source d'hydrogène pendant toute la durée de la réaction de réformage (réformage) ou de production d'hydrocarbures aromatiques, pour le traitement à l'hydrogène du catalyseur régénéré.

Dans la figure 1, qui représente une illustration possible mais non limitative, on utilise 3 réacteurs. La charge est introduite par la conduite 1, le four 2, la ligne 3 dans le premier réacteur 29. L'effluent du premier réacteur est soutiré par la conduite 30 et est envoyé à travers le four 37 et la conduite 38 dans le deuxième réacteur 42. L'effluent du deuxième réacteur est soutiré par la conduite 43 et est envoyé à travers le four 50 et la conduite 51 dans le troisième réacteur 55. L'effluent du troisième réacteur est soutiré par la conduite 56-a. Le catalyseur neuf, au démarrage de l'unité, est introduit par la conduite 4 sur la figure 1. Le catalyseur en provenance de la zone de régénération 10, pénètre dans le premier réacteur 29 par une pluralité de conduites 27 et 28 dans lequel il chemine sous forme d'un lit mobile. Le catalyseur est soutiré du réacteur 29 par une pluralité de conduites telles que 31 et 32 et par la conduite 33 par laquelle il atteint le pot de lift 34. Ce soutirage est effectué en continué (un système de vannes n'étant pas indispensable), la régulation du débit d'écoulement de catalyseur étant assurée par un réglage classique approprié à l'aide d'hydrogène (hydrogène pur ou hydrogène de l'unité) injecté par une conduite non représentée au niveau de la zone 34.

Un débit de gaz de l'unité suffisant est envoyé pour empêcher l'entraînement d'une partie de l'effluent réactionnel avec les particules catalytiques. Le catalyseur est ensuite entraîné du pot de lift 34 vers le deuxième réacteur 42 par tout dispositif élévateur connu, que dans cette description, on désigne par le mot "lift". Le fluide du lift est avantageusement, comme expliqué ci-dessus, de l'hydrogène de recyclage ou de l'hydrogène produit par l'unité, introduit par la

conduite 35. Le catalyseur entraîné ainsi dans le lift 36, atteint le récipient 39 d'où par une pluralité de conduites telles que 40 et 41, il atteint le deuxième réacteur 42 (le récipient 39 et les conduites 40 et 41 peuvent éventuellement faire partie intégrante du réacteur 42, c'est-à-dire peuvent être aménagées à l'intérieur même du réacteur). Le catalyseur traverse le réacteur 42 sous la forme d'un lit mobile, est soutiré de ce réacteur, en continu, comme pour le premier réacteur 29, par la pluralité de conduites ou jambes telles que 44 et 45 et atteint le pot de lift 47 par la conduite 46.

Par le lift 49, alimenté par exemple par de l'hydrogène de recyclage par la conduite 48, le catalyseur atteint le récipient 52 d'où par la pluralité de conduites telles que 53 et 54, il gagne le troisième réacteur à lit mobile 55. Le catalyseur est soutiré en continu du troisième réacteur 55 comme pour les premier et deuxième réacteurs 29 et 42, par la pluralité de conduites 57 et 58 ; ce catalyseur usé atteint, comme expliqué ci-dessous, 60. a (le pot de lift) par la conduite 59. Ce catalyseur usé est ensuite envoyé dans un ballon "accumulateur - décanteur" 7 au moyen du lift 6 alimenté comme expliqué ci-dessous.

A noter, que dans la figure 1, le catalyseur régénéré est soutiré en continu de l'enceinte (ou ballon) 15 par la conduite 16 et atteint le "lift pot" (ou pot de lift) 17 d'où il est entraîné en continu par un gaz comme expliqué ci-dessous vers un ballon récepteur 20 situé au-dessus du premier réacteur 29. De ce ballon récepteur 20, le catalyseur s'écoule ensuite en continu sous la forme d'un lit mobile, à travers une pluralité de conduites ou "jambes" telles que 27 et 28 vers le premier réacteur 29. La sulfuration qui est faite après l'hydrogénation du catalyseur régénéré est effectué par exemple en partie dans le ballon 20 et les jambes 27 et 28.

Le cheminement du catalyseur dans les zones 15, 17 et 20, dans le lift 19 et dans les conduites de transfert de ce catalyseur, est effectué en continu pour assurer une bonne régulation des températures du traitement à l'hydrogène et de

la sulfuration et pour éviter de soumettre le catalyseur à de brusques variations de température.

5 Dans ce schéma de l'art antérieur, on avait réussi à éliminer quelques inconvénients dus à l'emploi, autrefois, d'hydrogène comme gaz de lift d'une part en amont et d'autre part en aval de la zone de régénération (10). Cette zone de régénération doit être en effet exempte de toute trace d'hydrogène.

Dans les procédés antérieurs, il convenait donc, en amont de la zone de régénération (10) d'éliminer et de bien purger l'hydrogène du lift ayant servi à transporter vers le régénérateur le catalyseur provenant du dernier réacteur (55).
10 Et de même, il convenait, en aval de zone de régénération, de rétablir un courant d'hydrogène pour entraîner, par lift, le catalyseur régénéré dans le premier réacteur. Ces dispositifs de protection du régénérateur de toute présence d'hydrogène nécessitait de nombreuses vannes, assez larges (de l'ordre de 4 pouces [10, 16 cm] évoluant encore aujourd'hui vers 6 pouces, soit 15, 27 cm) en raison des pressions d'hydrogène qui règnent à proximité
15 du régénérateur. Or de telles vannes ont toujours posé des problèmes spécifiques de fabrication et de sécurité. L'objet de l'art antérieur récent (demande de brevet français N° 88/14246) permettait (comme l'illustre la présente figure 1) d'éviter l'emploi d'hydrogène à proximité du régénérateur.
20 D'une part, l'hydrogène est remplacé par de l'azote (ou par tout autre gaz inerte) dans le lift transportant le catalyseur usé depuis le dernier réacteur traversé par la charge jusqu'au régénérateur, et d'autre part l'hydrogène est également remplacé par de l'azote (ou par tout autre gaz inerte) dans le lift transportant le catalyseur régénéré depuis le régénérateur jusqu'au premier
25 réacteur traversé par la charge. (par contre, selon cet art antérieur récent, il importe toujours d'utiliser de l'hydrogène dans les autres lifts de l'unité de réformage catalytique comme enseigné aussi dans les brevets US 4 133 733, 4 210 519 et 4 233 268 de la demanderesse dans lesquels on a expliqué les avantages de l'hydrogène sur les gaz inertes comme gaz de transport dans les

lifts). Le procédé et le dispositif selon l'art antérieur récent permettent notamment de réduire le nombre de vannes de 4 ou 6 pouces telles que 8 et 8-a en amont du régénérateur (10) et en aval du régénérateur (10) telles que 12 et 12-a. Cette technique évite la fabrication coûteuse et la manipulation d'un trop grand nombre de vannes de large diamètre.

A noter qu'à la fin de la régénération, on purge le régénérateur à l'azote (ou autre gaz inerte) pour éliminer toute trace d'oxygène. On se trouve donc dès cet instant en atmosphère de gaz inerte pour procéder au lift du catalyseur régénéré vers le premier réacteur alors que dans l'art antérieur classique, il fallait, après la purge du régénérateur, réintroduire de l'hydrogène, c'est-à-dire effectuer une manipulation supplémentaire qui est évitée dans l'art antérieur récent.

Conformément à l'art antérieur récent, les deux ballons tampons (7) et (15) de part et d'autre du régénérateur (10) sont sous azote dans la figure 1. (le catalyseur circulant à travers les conduites 21, 9, 11 et 13).

L'étanchéité (donc la sécurité) $N_2 - H_2$ se fait sur des lignes de faible section, par exemple de l'ordre de 2 pouces (soit 5,08 cm) (au lieu d'environ 4 ou 6 pouces, [10,16 ou 15,27 cm], voire plus) et est donc beaucoup plus facile à réaliser.

La séparation $N_2 - H_2$ en marche normale se fait par des barrages de pression (Delta P dans le sens correct), c'est-à-dire dans le sens qui conduit à une pression, du côté des lignes où circule l'azote supérieure, (surpression) à la pression dans les lignes où circule l'hydrogène.

Tout cela amène une simplification considérable du côté de ces lignes de transfert entre les ballons tampons (7) et (15) d'autre part, et le régénérateur (10) d'autre part.

Le dispositif nécessite de ce fait moins de vannes de 4 ou 6 pouces comme expliqué plus haut, tout en pouvant maintenir, comme à l'habitude, les mêmes règles de sécurité imposées.

5 Dans la figure 1, on indique les dispositifs de transition entre les circuits sous hydrogène et ceux sous azote : ces dispositifs d'abord sont représentés en fond du dernier réacteur 55 par les systèmes 69, 56, 70, 71, permettant le passage du catalyseur sous hydrogène dans le bidon 60 en milieu sous azote, avec disposition de deux vannes 62 et 62a de deux pouces (5,08 cm) par exemple (vannes fabriquées aisément).

10 Les dispositifs 73 et 74 (et contrôle 56.b) illustrent la mise en marche du lift 6 alimenté en azote, à partir du réservoir ou bidon 60a (pot de lift). A l'issue de la régénération, le catalyseur est transporté par le lift 19 (alimenté en azote par les dispositifs 78, 80, 79) vers le ballon 63 et l'on a représenté les lignes 66, 67 et les agencements 65 et 64 qui permettent de remettre le catalyseur sous
15 hydrogène (ligne 65 d'arrivée d'hydrogène, préchauffé par le four 64) après élimination de l'azote par les lignes 75 et les moyens de contrôle 77 et 76. Le catalyseur ici circule à travers deux vannes 68 et 68.a de deux pouces seulement environ.

20 Sur la figure 1, on a également représenté l'élimination des fines particules de catalyseur en haut du lift 6, par la conduite 82, le séparateur 81 et les lignes 83, et la vanne 84 (avec dispositif de contrôle de pression 85).

Les unités de réformage catalytique ont tendance à être de plus en plus volumineuses pour traiter un maximum de charge. Par ailleurs, on cherche à opérer de nos jours avec des pressions de plus en plus basses : elles étaient, il
25 y a quelques années de l'ordre de 8 à 10 bars (8×10^5 Pascal à 10×10^5 Pascal) et sont maintenant de l'ordre de 6 à 3 bars (6×10^5 Pascal à 3×10^5 bars). De telles unités nécessitent en outre du fait de l'emploi d'hydrogène dans le lift conduisant le catalyseur usé depuis le dernier réacteur

5 jusqu'en haut du régénérateur une hauteur importante de ce qu'on appelle communément la "Tour" incluant, sur la figure 1, le bas du pot de lift 17, les ballons tampons 7 et 15, le régénérateur 10 et les vannes importantes 8, 8a, 12 et 12a. Or, il devenait difficile de construire précisément des unités de grosses capacités fonctionnant sous basse pression, en raison des difficultés de mise en œuvre des transferts à travers des lignes de vannes en 4 pouces (10,5 cm) ou davantage entre les ballons tampons (7) et (15) et le régénérateur (10).

10 Ces vannes sont difficiles à fabriquer et très coûteuses, aussi le passage en 6 pouces (15,24 cm) de ces vannes se conçoit difficilement sans un programme de fabrication et d'essais au préalable, programme également très coûteux.

Le problème de ces vannes est actuellement :

- isolation parfaite entre le régénérateur (sous azote et oxygène) et les ballons tampons (sous hydrogène) ;
 - utilisation fréquente de ces vannes dans une atmosphère chargée de fines de catalyseurs.
- 15

Ainsi, l'idée de l'art antérieur récent est la suivante : s'arranger pour que ces deux ballons tampons soient sous azote et reporter le problème passage H_2 - azote dans les lignes de petites tailles et notamment d'une part les lignes en sortie du dernier réacteur et d'autre part les lignes en tête du 1er réacteur.

20 L'art antérieur récent est concevable en respectant les règles suivantes :

(les sigles DP et DPC sur les figures concernent les contrôles de pression : DP est le différentiel de pression ou "Δ-pressure" ; le terme DPC indique qu'une valve de régulation est associée à DP pour assurer la chaîne de régulation.)

- les premier et dernier lifts fonctionnent avec de l'azote ou tout autre gaz inerte ;
- 25

- du côté du ballon tampon supérieur (7) :
 - le débit nécessaire à l'obtention de l'étanchéité sous le dernier réacteur 55 est fait avec de l'azote ou tout autre gaz inerte, mais de manière à avoir une surpression (très faible), pour limiter au maximum l'envoi d'azote vers la section réactionnelle. On devrait pouvoir limiter cet envoi à quelques Kg par heure ;
 - les vannes utilisées (telles que 62 et 62a) sous le dernier réacteur de l'ordre de 2 pouces (5,08 cm) seront motorisées et serviront de vanne de sécurité pour isoler la section régénération en cas de problème ;
 - le ballon tampon supérieur (7) est seulement sous azote (admission par [92]) et les conditions opératoires (ou "design") sont beaucoup moins sévères, en particulier, la température. Le lift 6 est sous azote ou autre gaz inerte.
- du côté du ballon tampon inférieur (15) :
 - ce ballon est uniquement sous azote (admission par 91) ou gaz inerte à basse température ; le catalyseur s'écoule dans le pot de lift 17 par la conduite 16.
 - lift 19 sous azote ou autre gaz inerte : le dispositif d'admission d'azote 78 dans les lignes 90, 95 et 96 est contrôlé par les dispositifs 80 et 79 ;
 - trémie supérieure (63)-(20) en deux parties :
 - partie supérieure (63) avec *élutriation* (c'est-à-dire décantation ou séparation) *sous azote* ou tout autre gaz inerte.

— partie inférieure (20) stockage et réduction sous H_2 chaud, introduit par la ligne (65) *préchauffé* par un four électrique 64, avec contrôle DP (101) et DPC (77) via (76) par la vanne (75).

- les deux parties de la trémie supérieure 63-20 sont séparées par une jambe
5 66-67 pleine de catalyseur équipée par exemple de deux vannes (68 et 68a) par exemple de l'ordre de 2 pouces (5,08 cm), motorisées qui assureront la sécurité.

Les vannes de sécurité pourront être activées en cas de différence de pression incorrecte, d'élévation de température intempestive, de mauvaise pureté de
10 l'azote, etc.

Cette disposition de l'art antérieur récent entraîne la création d'un nouveau réseau d'azote pour la circulation de catalyseur et aussi pour assurer l'élutriation (séparation), à travers les conduites (97) et (100), le séparateur (93) et la vanne (94), en liaison avec les contrôles DP (98) et DPC (99).

- 15 Compte-tenu des quantités d'azote nécessaires, il semble judicieux de prévoir une recirculation autonome avec un petit compresseur (DP environ 3 à 4 bars).

Un des avantages de cet art antérieur récent illustré par la figure 1 est qu'il n'y a plus nécessité de prévoir un système très sophistiqué pour assurer l'étanchéité entre les *ballons tampons* et le *régénérateur*, sans *diminuer* la sécurité de
20 l'opération.

Un tel système réduit de manière importante le nombre de grosses vannes et surtout les conditions opératoires des éventuelles autres grosses vannes restantes dans l'unité.

Un autre avantage à prendre aussi en compte est la diminution sensible de la
25 hauteur totale de la tour (diminution d'au minimum 5 à 6 mètres).

C'est en opérant ainsi, mettant en œuvre les jeux de vannes adéquats 62 et 62a sous le dernier réacteur et 68 et 68a au-dessus de la zone de réduction du catalyseur régénéré (avant son introduction dans le premier réacteur qu'on peut supprimer la plupart des grosses vannes directement en amont et en aval du régénérateur comme expliqué plus haut).

Un tel schéma présente cependant quelques inconvénients : le trajet du catalyseur du dernier réacteur 55 vers le régénérateur (10) est empêché ou tout au moins ralenti par la différence de pression qui règne entre ce dernier réacteur (de l'ordre de 3,2 bars par exemple) et le régénérateur (de l'ordre de 4,6 bars par exemple). Il est donc nécessaire d'aménager sur ce trajet un sas (tel que 7) et des vannes telles que 8. Ce matériel est encombrant, nécessite des réglages permanents et à la longue les particules de catalyseurs sont endommagées en partie par la circulation à travers le système de vannes. La présente invention remédie à ces défauts parce que, en particulier, elle permet de supprimer les vannes sur le trajet entre le sas (ou ballon accumulateur) (7) et la zone de régénération (10).

L'invention est illustrée par la figure 2. Cette figure 2 est schématisée dans un souci de simplification, mais il faut garder à l'esprit que les dispositifs de remontée (lift) du catalyseur depuis la dernière zone de réaction (55) jusqu'en haut de la zone de régénération (10) et depuis le bas de la zone de régénération (10) jusqu'au sommet du premier réacteur, sont ceux décrits dans la figure 1, c'est-à-dire, fonctionnent à l'aide d'un gaz inerte (l'azote, plus particulièrement) et non à l'aide d'hydrogène.

L'invention est caractérisée en ce que le lift (6) de la figure 1 pour le transfert du catalyseur soutiré du dernier réacteur (traversé par la charge) vers le haut de la zone de régénération, est remplacé par au moins un dispositif constitué :

- A. d'un premier lift (6a) (dispositif élévateur) permettant d'élever le catalyseur soutiré du dernier réacteur 55 (traversé par la charge) jusqu'à un ballon appelé ballon supérieur (100) dans la suite de la description,
- 5 B. d'une jambe de descente continue (101) de catalyseur depuis le ballon supérieur jusqu'à un ballon pot de lift appelé ballon pot de lift inférieur (102) dans la suite de la description et,
- C. d'un deuxième lift (6b) ou dispositif élévateur permettant d'élever le catalyseur du dit ballon pot de lift inférieur (102) à un ballon accumulateur (7a) situé au-dessus de la zone de régénération (10), sans
10 qu'il soit nécessaire de disposer des vannes entre ce ballon accumulateur et la zone de régénération sur la jambe de descente (9), ni généralement sur les jambes de descente (16) vers les récipients 17 et 17-a.

Sur la figure 2, on a représenté 4 réacteurs (disposés comme dans la figure 1) 29, 42, 55a (non représenté sur la figure 1) et 55, munis de lifts de transfert de
15 catalyseur 19, 36, 49a (non représenté dans la figure 1) et 49.

On a indiqué également schématiquement les jambes 27 et 28 d'arrivée du catalyseur frais ou régénéré dans le premier réacteur 29, les conduites 31 et 32 de soutirage du réacteur 29, et l'envoi du catalyseur par les pots 34a et 34 à travers le lift 36, vers le récipient 39. De ce récipient, le catalyseur chemine à
20 travers des conduites 40 et 41 vers le réacteur 42, d'où il est soutiré par les conduites 44 et 45 vers les pots 47a et 47. Le catalyseur est alors envoyé par le lift 49a vers le récipient 52a; de là, il coule par les conduites ~~on~~ jambes 53a et 54a vers le réacteur 55a. Le catalyseur est soutiré du réacteur 55a, par les conduites 62a, vers les pots 47.b et 47.c. De là, par le lift 49, il gagne le
25 récipient 52 d'où par les conduites 53 et 54 il pénètre dans le dernier réacteur 55 d'où il est soutiré par les conduites 62 vers le pot de lift 60.a. Le catalyseur en provenance du régénérateur (10) est envoyé par le lift 17 vers un ballon (63)

et de là par les lignes (66) vers le ballon récepteur (20), en tête du premier réacteur 29.

En bref, l'invention concerne un procédé de réformage d'hydrocarbures ou de production d'hydrocarbures aromatiques, en présence d'un catalyseur, à une
5 température par exemple comprise entre 480 et 600°C, dans lequel on fait circuler une charge initiale, constituée d'hydrocarbures, et de l'hydrogène à travers au moins 2 zones de réaction, disposées en série, côte à côte, chacune de ces zones de réaction étant de type à lit mobile, la charge circulant successivement dans chaque zone de réaction, et le catalyseur circulant
10 également successivement à travers chaque zone de réaction en s'écoulant en continu, sous la forme d'un lit mobile, de haut en bas dans chacune d'elle, le catalyseur soutiré du bas de chaque zone de réaction (sauf la dernière) étant transporté dans un courant d'hydrogène au sommet de la zone de réaction suivante, le catalyseur, soutiré en continu du bas de la dernière zone de réaction
15 traversée par la charge, étant ensuite envoyé dans une zone de régénération, le procédé étant caractérisé :

- A. en ce que le catalyseur usé soutiré de la dernière zone de réaction traversée par la charge est purgé de tout l'hydrogène environnant ;
- B. en ce que ensuite on met le catalyseur usé sous gaz inerte,
- 20 C. en ce que, à l'aide d'un courant de gaz inerte, on envoie le catalyseur usé dans une zone de régénération, par au moins un système de deux dispositifs élévateurs, de façon à élever dans un premier temps à l'aide du premier dispositif élévateur, le catalyseur usé depuis le bas de la dernière zone de réaction traversée par la charge jusqu'à un ballon supérieur, à
25 faire descendre le catalyseur usé en continu depuis le-dit ballon supérieur jusqu'à un ballon pot de lift inférieur à travers une conduite de descente, et de façon à élever ensuite dans un deuxième temps, à l'aide d'un deuxième lift élévateur, le catalyseur usé depuis le ballon pot de lift

inférieur jusque dans un ballon accumulateur disposé au sommet de la zone de régénération ;

- 5 D. en ce que le catalyseur régénéré est envoyé au moyen d'un courant de gaz inerte dans une zone d'élutriation des fines particules de catalyseur régénéré et en ce que on purge ensuite tout le gaz inerte environnant ;
- E. en ce que on introduit le catalyseur régénéré dans une enceinte en présence d'hydrogène, en vue de procéder à une réduction partielle ou totale du catalyseur avant de l'envoyer en continu dans la première zone de réaction.
- 10 Dans le système selon l'invention, la différence de pression qui règne entre le dernier réacteur traversé par la charge et le régénérateur est ainsi absorbée ou encaissée essentiellement dans la jambe ou jambage par où s'écoule en continu par gravité le catalyseur à la sortie du dit premier lift.

A titre d'exemple, dans un système à 4 réacteurs :

15	Pression dans le <i>premier</i> réacteur traversé par la charge	4,5 bars
	Pression dans le <i>deuxième</i> réacteur traversé par la charge	4,0 bars
	Pression dans le <i>troisième</i> réacteur traversé par la charge	3,5 bars
	Pression dans le <i>quatrième</i> réacteur traversé par la charge	3,0 bars
	Pression dans le pot de lift au bas du 4ème réacteur	3,2 bars
20	Pression dans le dit ballon supérieur	2,8 bars
	Pression dans le dit ballon pot de lift inférieur	4,4 bars
	Pression dans le ballon accumulateur ou sas au-dessus du régénérateur	4,0 bars
	Pression dans le régénérateur	4,6 bars
	Pression dans le pot de lift au bas de la zone de régénération	4,8 bars

- 25 Dans cet exemple, on a donc une perte de pression de $3,2 - 2,8 = 0,4$ bars.

La pression monte ensuite de 2,8 bars à 4,4 bars du haut au bas de la jambe de descente ("Seal leg") du catalyseur soit de 1600 mbars, c'est-à-dire, 40 mbars (ou 40 g) par mètre si la jambe a une hauteur de 40 mètres.

5 Ce jambage permet donc en général d'encaisser une contre-pression de l'ordre de 30 à 40 mbars par mètre, en fonction de la hauteur du jambage, hauteur de l'ordre de 35 à 50 mètres (diamètre du jambage 30 à 90 mm.)

L'invention permet ainsi un meilleur équilibre dans la circulation du catalyseur avec suppression des vannes en haut du régénérateur et des ballons tampons, tout en évitant le blocage des particules catalytiques par l'utilisation de ballons
10 relais.

REVENDICATIONS

1. Procédé de réformage d'hydrocarbures ou de production d'hydrocarbures aromatiques, en présence d'un catalyseur, dans lequel on fait circuler une charge initiale, constituée d'hydrocarbures, et de l'hydrogène à travers au moins 2 zones de réaction, disposées en série, côte à côte, chacune de ces zones de réaction étant de type à lit mobile, la charge circulant successivement dans chaque zone de réaction, et le catalyseur circulant également successivement à travers chaque zone de réaction en s'écoulant en continu, sous la forme d'un lit mobile, de haut en bas dans chacune d'elle, le catalyseur soutiré du bas de chaque zone de réaction (sauf la dernière) étant transporté dans un courant d'hydrogène au sommet de la zone de réaction suivante, le catalyseur, soutiré en continu du bas de la dernière zone de réaction traversée par la charge, étant ensuite envoyé dans une zone de régénération, le procédé étant caractérisé :
 - A. en ce que le catalyseur usé soutiré de la dernière zone de réaction traversée par la charge est purgé de tout l'hydrogène environnant ;
 - B. en ce que ensuite, on met le catalyseur usé sous gaz inerte,
 - C. en ce que, à l'aide d'un courant de gaz inerte, on envoie le catalyseur usé dans une zone de régénération, par au moins un système de deux dispositifs élévateurs, de façon à élever dans un premier temps, à l'aide du premier dispositif élévateur, le catalyseur usé depuis le bas de la dernière zone de réaction traversée par la charge jusqu'à un ballon supérieur, à faire descendre le catalyseur usé en continu depuis le dit ballon supérieur jusqu'à un ballon pot

- de lift inférieur à travers une conduite de descente, et de façon à élever ensuite dans un deuxième temps, à l'aide d'un deuxième lift élévateur, le catalyseur usé depuis le ballon pot de lift inférieur jusque dans un ballon accumulateur disposé au sommet de la zone de régénération ;
- 5
- D. en ce que le catalyseur régénéré est envoyé au moyen d'un courant de gaz inerte dans une zone d'élutriation des fines particules de catalyseur régénéré et en ce que on purge ensuite tout le gaz inerte environnant ;
- 10
- E. en ce que on introduit le catalyseur régénéré dans une enceinte en présence d'hydrogène, en vue de procéder à une réduction partielle ou totale du catalyseur avant de l'envoyer en continu dans la première zone de réaction.

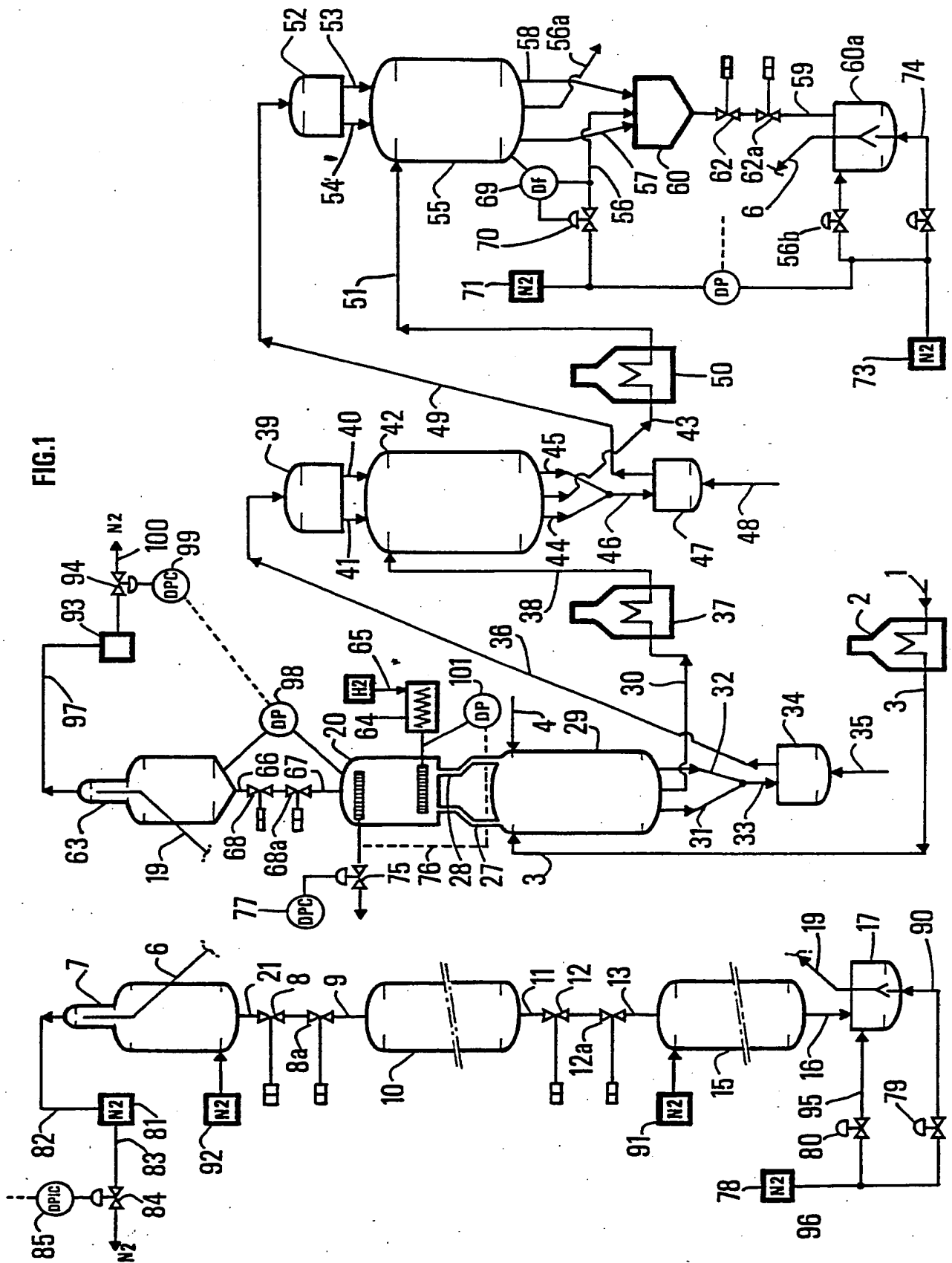
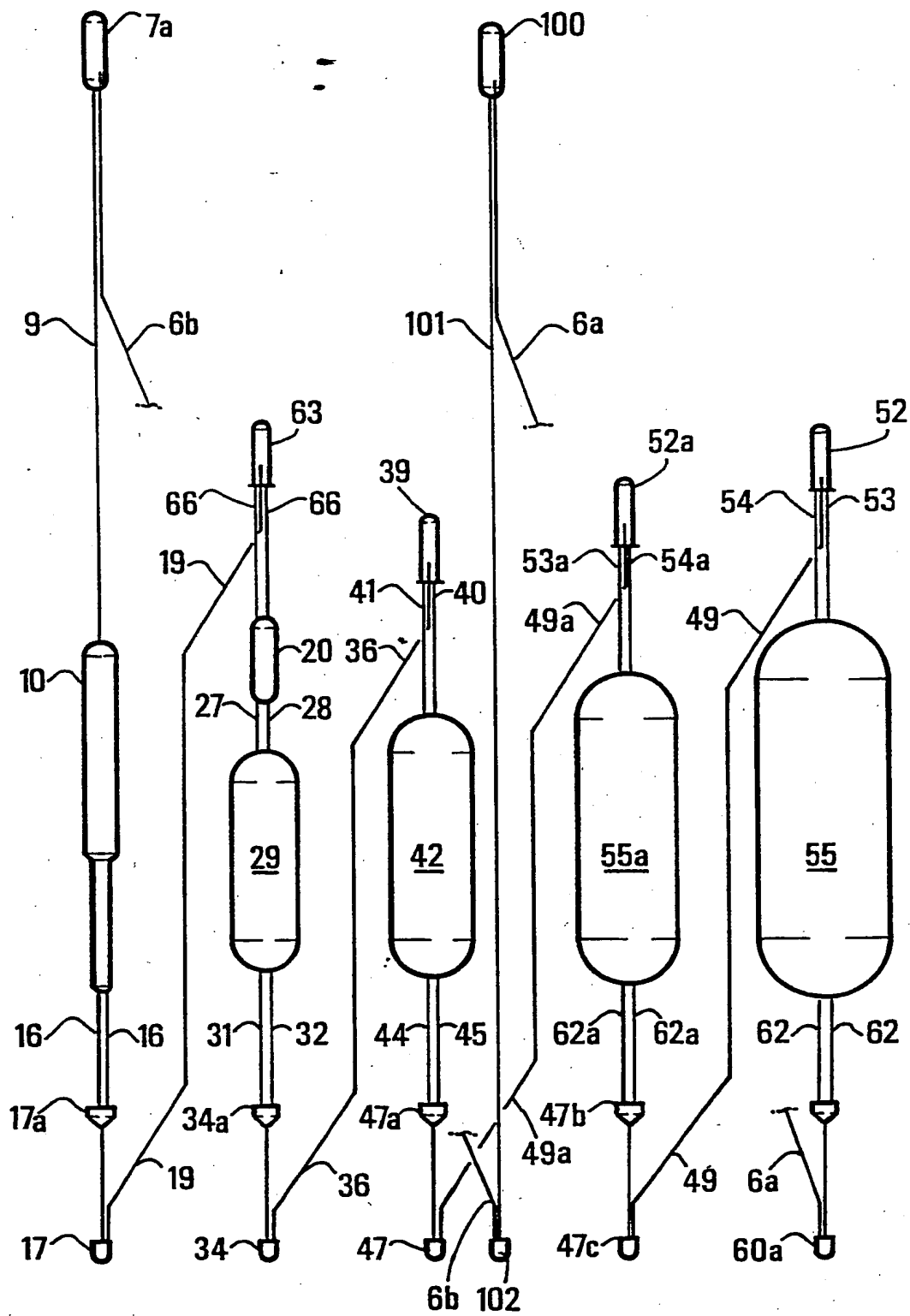


FIG.2



REPUBLIQUE FRANÇAISE

2657087

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FR 9000590
FA 436495

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
P,A	EP-A-0 366 525 (IFP) * Revendication * ---	1
D,A	US-A-4 172 027 (HAM et al.) * Figures * ---	1
A	US-A-2 868 721 (BERGSTROM) * Figure 2; revendications * ---	1
A	US-A-3 839 196 (PLACKMANN et al.) * Figure; revendications 1-10 * ---	1
A	FR-A-2 223 079 (U.O.P.) * Figures; revendications; page 14, ligne 14 * ---	1
A	CH-A- 552 049 (U.O.P.) * Figure; revendications * -----	1
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		C 10 G
Date d'achèvement de la recherche 13-09-1990		Examineur MICHIELS P.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ----- & : membre de la même famille, document correspondant</p>		

EPO FORM 1503 01.82 (P0413)